

MODULARIO
LOA - 101



10/521 404
PCT/IT 03/004 34
Mod. C.E. - 1-47

Rec'd PCT/PTO 18 JAN 2005

Ministero delle Attività Produttive
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

REC'D 07 OCT 2003
WIPO PCT

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: INV. IND.

N. NA2002A000045 DEL 30.07.2002

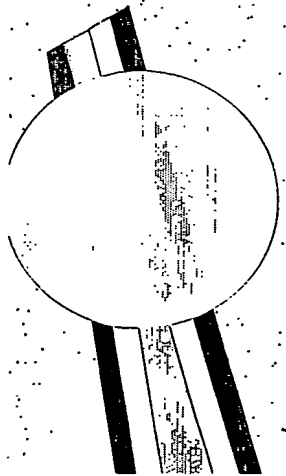


*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

18 AGO. 2003

ma, il



IL DIRIGENTE
Elena Marinelli
Sig.ra E. MARINELLI

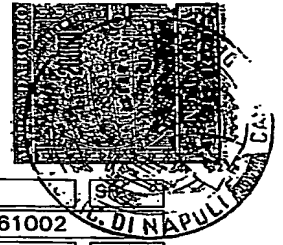
BEST AVAILABLE COPY

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

UFFICIO CENTRALE BREVETTI - ROMA

MODULO A

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione SEIEFFE S.R.L.
 Residenza BONEA (BN) codice 04748961002

2) Denominazione _____
 Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.C.B.

cognome nome ING. GENNARO CIRILLO cod. fisc. CRLGNNR39H29F839R
 denominazione studio di appartenenza STUDIO G. CIRILLO
 via VIA S. LUCIA n. 15 città NAPOLI cap 80132 (prov) NA

C. DOMICILIO ELETTIVO DESTINATARIO

via //////////////////// n. //// città //////////////////// cap //// (prov) ////

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/scl) _____ gruppo/sottogruppo _____ / _____

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI LASTRE DI MATERIALE COMPOSITO.

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO:

SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA

____/____/____

N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) IZZO ANTONIO 3) _____
 2) _____ 4) _____

F. PRIORITA'

| nazione o organizzazione | tipo di priorità | numero di domand | data di deposito | all. S/R | SCIOGLIMENTO RISERVE | data | N° Protocollo |
|--------------------------|------------------|------------------|------------------|--------------------------|--------------------------|----------------|----------------|
| //////////////// | //////////////// | _____ | ____/____/____ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | ____/____/____ | ____/____/____ |
| _____ | _____ | _____ | ____/____/____ | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | ____/____/____ | ____/____/____ |

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROORGANISMI

denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N.es.

| | | | | | | | |
|---------|----------|------|--------------------------|---------|-----------|--|-----------------|
| Doc. 1) | <u>2</u> | PROV | <input type="checkbox"/> | n. pag. | <u>11</u> | riassunto con disegno principale, descr | (obblig. l es.) |
| Doc. 2) | <u>2</u> | PROV | <input type="checkbox"/> | n. tav. | <u>08</u> | disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare) | |
| Doc. 3) | <u>1</u> | RIS | <input type="checkbox"/> | | | lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale | |
| Doc. 4) | <u>0</u> | RIS | <input type="checkbox"/> | | | designazione inventore | |
| Doc. 5) | <u>0</u> | RIS | <input type="checkbox"/> | | | documenti di priorità con traduzione in italiano | |
| Doc. 6) | <u>0</u> | RIS | <input type="checkbox"/> | | | autorizzazione o atto di cessione | |
| Doc. 7) | <u>0</u> | | <input type="checkbox"/> | | | nominativo completo del richiedente | |

SCIOGLIMENTO RISERVE

| data | N° Protocollo |
|----------------|----------------|
| ____/____/____ | ____/____/____ |
| ____/____/____ | ____/____/____ |
| ____/____/____ | ____/____/____ |
| ____/____/____ | ____/____/____ |
| ____/____/____ | ____/____/____ |
| ____/____/____ | ____/____/____ |

confronta singole priorità

☐ / ☐ / ☐ / ☐

8) attestati di versamento, totale Euro

CENTOTTANTOTTO/51---

obbligatorio

9) marche da bollo per attestato di brevetto di Euro

obbligatorio

COMPILATO IL 29 / 07 / 2002

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

STUDIO CIRILLO

CONTINUA S/NO

NOIng. Gennaro CirilloIscrizione n. 183

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICATA S/NO

SI

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI

NAPOLI

codice

63

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

NA2002A000045

Reg. A

L'anno duemila DUE, il giorno TRENTA, del mese di LUGLIOil(ri) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredd. di n. 00 fogli agg. per la conc. del brevetto sopraindicato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE



NUMERO DOMANDA

NA2002A000045

Reg.B

DATA DI DEPOSITO

30 / 07 / 2002

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

/ /

D. TITOLO

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI LASTRE DI MATERIALE COMPOSITO.

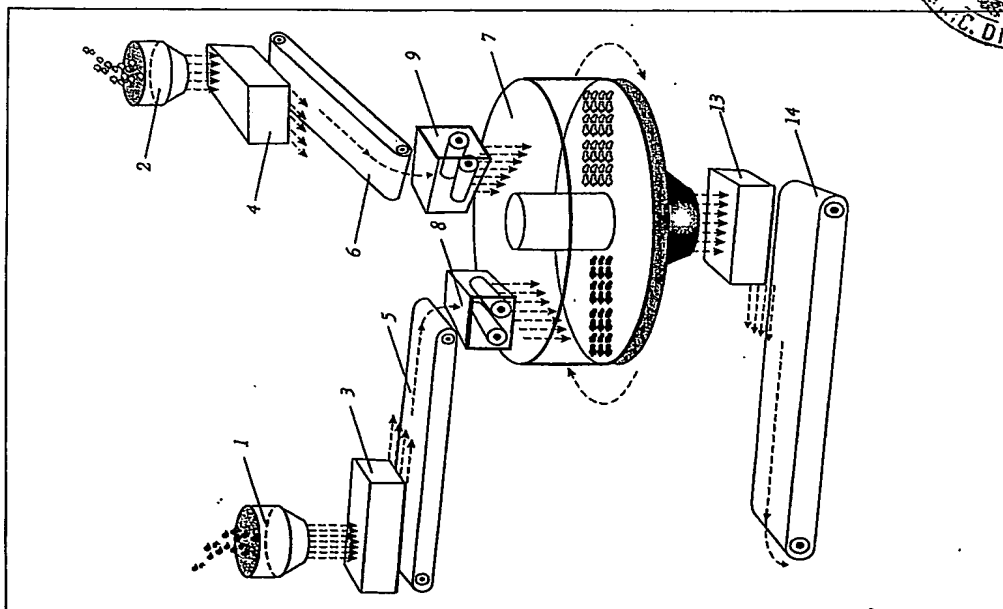
I. RIASSUNTO

Il brevetto propone un impianto per la produzione di lastre in materiale composito che si caratterizza per un particolare sistema di scarico del materiale dai mescolatori all'anello omogeneizzatore in modo da renderlo di composizione costante e di colore omogeneo nei diversi cicli di lavorazione ed in un particolare sistema di distribuzione del materiale nelle casseforme in gomma in modo che esso non venga ulteriormente movimentato una volta scaricato dall'anello omogeneizzatore.

Quest'ultima condizione consente, oltre alla uniformità estetica del prodotto, anche di poter aggiungere alla lastra in formazione ulteriori qualità di colori e tipologie di impasti.



M. DISEGNO



p/p SEIESTE S.R.L.

Brevetto per invenzione industriale a nome: SEIEFFE S.R.L. a BONEA (BN).

RIASSUNTO DELLA DESCRIZIONE

Il brevetto propone un impianto per la produzione di lastre in materiale composito che si caratterizza per un particolare sistema di scarico del materiale dai mescolatori all'anello omogeneizzatore in modo da renderlo di composizione costante e di colore omogeneo nei diversi cicli di lavorazione ed in un particolare sistema di distribuzione del materiale nelle casseforme in gomma in modo che esso non venga ulteriormente movimentato una volta scaricato dall'anello omogeneizzatore.

Quest'ultima condizione consente, oltre alla uniformità estetica del prodotto, anche di poter aggiungere alla lastra in formazione ulteriori qualità di colori e tipologie di impasti.

TITOLO

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI LASTRE DI MATERIALE COMPOSITO.

DESCRIZIONE

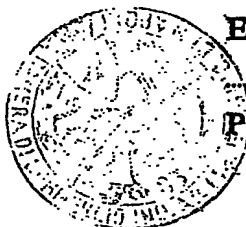
Sono noti impianti destinati alla produzione di materiale composito quali granulati calcarei e silicei, graniti, quarzo, additivi, leganti di varie nature.

Tali lastre, attualmente, sono di dimensioni fino a m. 3,10 x m. 1,42 mentre lo spessore è variabile da cm. 1,2 a cm. 3; le dimensioni possono essere anche diverse.

L'utilizzo del prodotto può riguardare la singola lastra, oppure parti di essa tagliate e sagomate all'uopo.

Il campo di applicazione di tale prodotto è molto ampio, variando dalle pavimentazioni e dai rivestimenti sia per interni che per esterni, alle pareti divisorie, sino ad adattarsi a qualsiasi superficie, come ad esempio piani di cucine, piani di

STUDIO CIRILLO
Ing. Gerardo Cirillo
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

Posizione n. NA7002A900045

L'Ufficiale Registrante

bagni, scrivanie, ecc.

Il materiale composito è l'insieme di granulati di diversa dimensione e di diversa natura, quale quarzo, granito, marmo, legno, terracotta, vetro, specchio, materiali plastici, ceramici, ottone, alluminio e quant'altro che per sua costituzione fisica è possibile poter inserire con legante resina, cementi, bitumi o collanti in genere.

Attualmente il processo di produzione può sintetizzarsi come segue:

- a) deposito in appositi silos dei granulati;
- b) stoccaggio dei leganti in apposite cisterne;
- c) deposito giornaliero dei leganti a temperatura di utilizzo;
- d) miscelazione attraverso più mescolatori ad assi verticali per la miscelazione tra granulati, leganti e colori (gli impasti sono di diverso colore);
- e) omogeneizzazione dei diversi impasti colorati miscelati al precedente punto d) mediante un omogeneizzatore costituito da un anello che gira su se stesso. L'impasto prodotto nei mescolatori, posti ad un piano superiore, viene trasferito nell'anello omogeneizzatore con un convogliatore mobile di forma tronco-conica, denominato "canale di scarico", movimentato con un biellismo; il doppio funzionamento permette la distribuzione dell'impasto stratificandolo. Ma tale distribuzione per il modo in cui è eseguita non permette una omogenea stratificazione dell'impasto sul piano dell'anello.
- f) Scarico dell'impasto dall'anello omogeneizzatore che avviene con un meccanismo girevole a doppio cucchiaio denominato pala di scarico, sincronizzato con la velocità di rotazione dell'anello;
- g) trasporto a mezzo nastro;
- h) calibratura del materiale omogeneizzato di cui al precedente punto f),

STUDIO CIRILLO
Ing. Cirillo
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG 2002
Posizione n. **NA2002A000045**
L'Ufficio competente

attraverso una coppia di rulli contrapposti;

- i) trasporto a mezzo nastro sul nastro alimentatore della vasca distributrice; la quale appoggia su un telaio di sostegno in ferro. Tale vasca è attraversata longitudinalmente da un albero di trasmissione sul quale sono applicate delle palette con dei tondini alle estremità che nel movimento rotatorio miscelano ulteriormente la quantità di impasto necessaria per la formatura di una lastra;
- j) Lo scarico dell'impasto, dal nastro alimentatore alla vasca distributrice, viene aiutato attraverso una spatola (bandinella), movimentata elettricamente, posta sulla testata del nastro alimentatore;
- k) scarico dell'impasto in una cassaforma in gomma dalla vasca distributrice che si sposta sulla cassaforma per tutta la sua lunghezza.

All'interno della vasca distributrice azionato da un motoriduttore vi è un albero longitudinale sul quale sono applicate delle pale con dei tondini alle estremità, che hanno il compito di miscelare ulteriormente l'impasto, oltre a consentirne lo scarico nella fase di stesura nella cassaforma di gomma.

La vasca distributrice poggia su un telaio di sostegno in ferro denominato "traliccio di sostegno", movimentato in senso verticale idraulicamente.

Tale telaio ha la duplice funzione di definire il perimetro della cassaforma di gomma e di funzionare come piano di scorrimento della vasca distributrice durante la fase di stesura del materiale nella medesima cassaforma.

A questo punto si conclude la fase di produzione e stesura dell'impasto.

Il prosieguo del processo di produzione consiste in una compattazione sottovuoto ed in un successivo indurimento in forno e successivamente prelievo per lo stoccaggio.

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

Posizione n. NA20029000045

L'Ufficiale Rotante

I problemi manifestatisi sul prodotto finito con tale processo di produzione nella fase di formatura delle lastre sono numerosi e principalmente:

- 1) la non omogeneità del colore tra le lastre di diversi cicli di produzione, nonché tra le lastre prodotte con il medesimo ciclo;
- 2) nel caso di prodotti frutto di impasti di diverso colore, e con presenza di palline/grumi si ha una non omogenea distribuzione sia del colore che delle palline sulla intera superficie della lastra;
- 3) durante la stesura dell'impasto per il primo tratto della lastra, con cadenza sistematica si ottiene una cattiva distribuzione dell'impasto, che si manifesta con la presenza di addensamenti di colore;
- 4) durante la fase di stesura, in ogni lastra sono visibili delle pasticche di materiale, di forma rettangolare e/o circolare di diverse dimensioni che denotano un difetto sulla lastra. Tali pasticche sono costituite da parti finissime di silice, calcare ecc legate al collante, esse sono prodotte dall'azione dell'albero longitudinale nonché dalle pale-tondini di mescolazione che agiscono per sfregamento sulle pareti della vasca distributrice;
- 5) la necessità di dover pulire ciclicamente durante le fasi di produzione la vasca distributrice per l'addensarsi del materiale di impasto sull'albero longitudinale nonché sulle pale-tondino di mescolazione e sulle pareti interne della vasca distributrice;
- 6) nella vasca distributrice con l'azione di rotazione delle pale-tondino di mescolazione, l'impasto si omogeneizza in modo non richiesto, in particolare gli impasti di diverso colore tendono a fondersi.

Il procedimento descritto, inoltre, oltre a non consentire la omogeneità del



STUDIO CIRILLO
Ing. Giovanni Cirillo
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
Posizione n. NA2002A000045
L'Ufficio del Registrante

colore tra lastre ed a presentare i difetti evidenziati innanzi, non consente di produrre lastre con effetti di venatura sia longitudinali che trasversali, nonché la formazione di colorazione a macchia di leopardo, per l'ottenimento di prodotti simili ai prodotti naturali, quali marmo e granito.

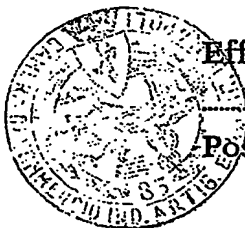
Pertanto per la soluzione dei problemi evidenziati si deve tener conto di:

- A) consentire lo scarico degli impasti dai mescolatori all'anello omogeneizzatore, in modo costante e continuo cosicché sul piano dell'anello si stratificano spessori di impasto in modo proporzionale al rapporto quantitativo dei diversi impasti;
- B) distribuzione nella casseforme di gomma dell'impasto senza che quest'ultimo venga ulteriormente movimentato una volta scaricato dall'anello omogeneizzatore al fine di evitare tutte le problematiche esposte;
- C) realizzare sostanzialmente la forma della lastra fuori dalla cassaforma di gomma, avendo il vantaggio di poter intervenire prima o durante la fase di scarico dell'impasto nella cassaforma con:
 - ulteriori quantità e qualità di colori a secco o paste coloranti liquide miscelate,
 - oppure con diverse tipologie di impasti tra silice, granulati, colore e collante così da poter avere l'effetto o della venatura oppure di macchia di leopardo tipico dei prodotti naturali, quali granito e marmo.

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Iscrizione n. 183

Scopo del presente brevetto per invenzione industriale è quello di proporre un impianto che permetta di realizzare le condizioni auspiccate ai punti A), B) e C).

Per la soluzione dei problemi evidenziati si è concepita l'idea di creare delle tramogge livellatrici/dosatrici con l'inserimento di nastri di opportune dimensioni



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
Posizione n. **NA2002A00045**
L'Ufficio Brevetti

aventi la funzione di estrattori nonché di trasportatori e dosatori dell'impasto.

In dettaglio la soluzione individuata per realizzare la condizione esposta al precedente punto A), è stata quella di sostituire il convogliatore (canale di scarico) a movimento alternativo con l'introduzione tra la zona di mescolazione e la zona dell'anello omogeneizzatore di uno o più nastri trasportatori/estrattori con sovrastante tramoggia livellatrice e l'inserimento di rulli calibratori.

La soluzione individuata per realizzare la condizione esposta ai precedenti punti B) e C), è stata quella di:

- sostituire la vasca distributrice con una tramoggia livellatrice.
- Inserire un nastro avente la duplice funzione di estrattore dalla precedente tramoggia livellatrice e di dosatore alla sottostante ulteriore tramoggia livellatrice dell'impasto sopra la cassaforma di gomma. L'intera struttura del nastro è mobile.
- Movimentare in senso alternato il nastro alimentatore della precedente tramoggia distributrice, eliminando la spatola posta sulla sua testata.

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Iscrizione n. 183

Queste soluzioni verranno meglio comprese facendo riferimento alle tavole allegate ove esse sono state riportate in una realizzazione schematica data a scopo indicativo e non vincolativo.

La tav. I si riferisce alla fase di scarico di diversi impasti nell'anello omogeneizzatore.

La tav. II ipotizza la fase di omogeneizzazione degli impasti nell'apposito anello omogeneizzatore.

La tav. III illustra lo scarico dall'anello omogeneizzatore attraverso il tamburo centrale ed una successiva tramoggia livellatrice su di un nastro



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
Posizione n. **NA2002A000045**
L'Ufficio delegante

trasportatore/estrattore. Il passaggio dell'impasto estratto attraverso rulli calibratori ed inoltre al nastro sottostante.

La tav. IV mostra il caricamento della tramoggia livellatrice sul nastro alimentatore e della movimentazione dello stesso per lo scarico dell'impasto nella sottostante tramoggia livellatrice.

La tav. V riporta il dettaglio del movimento del nastro estrattore e delle relative fasi di formazione delle lastre.

La tav. VI riporta il dettaglio del movimento del nastro estrattore nella fase di scarico dell'impasto nella cassaforma di gomma attraverso la sottostante tramoggia livellatrice.

La tav. VII evidenzia la differenza tra il prodotto ottenuto con il procedimento tradizionale (a) e quello ottenuto con il procedimento oggetto del brevetto (b).

La tav. VIII mostra una lastra con venature tipo marmo (c) ed una lastra prodotta con colorazioni a macchia di leopardo (d) con diverse tipologie di colore ottenute, entrambe, con il procedimento realizzato con l'impianto in oggetto.

Secondo quanto illustrato il materiale contenuto nei mescolatori (1) e (2), sotto forma di impasto, viene scaricato nelle tramogge livellatrici (3) e (4) e da queste estratto a mezzo i nastri estrattori (5) e (6).

Da questi nastri l'impasto viene trasportato nell'anello (7) dopo essere passato attraverso i calibratori (8) e (9).

Questo anello ruota intorno al proprio asse ed è munito di un particolare attrezzo avente la funzione di mescolatrice (10) e di due pale per lo scarico (11) che a fine mescolamento si abbassano e con il loro movimento di rotazione avviano il materiale nella bocca centrale, nel frattempo aperta sollevando il cilindro centrale (12).

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
Posizione n. NA2002A.000045
L'Ufficiale Registrante

L'impasto cade nella tramogge livellatrice (13) ed estratto dal nastro (14), attraversa i rulli calibratori (15) e giunge alla tramoggia (16) e da essa al nastro (17).

Gli impasti estratti dalle tramogge livellatrici (3) e (4) a velocità costante alimentano proporzionalmente l'anello omogenizzatore che gira su se stesso.

Cosicché la quantità di materiale distribuita sul piano dell'anello, man mano che si stratifica è costante, ottenendo così strati di materiale di diverso colore perfettamente rapportati ai quantitativi dei diversi impasti.

Inoltre, prima che l'impasto estratto alimenti l'anello omogeneizzatore, esso attraversa due rulli azionati da motori elettrici.

Tali rulli sono posizionati alla distanza che di volta in volta si desidera in quanto definiscono il diametro di eventuali palline/grumi.

La fase finale dell'impianto è modificata rispetto a quello tradizionale in particolare movimentando il nastro alimentatore, sostituendo la vasca dosatrice, inserendo ulteriori tramogge livellatrici (18), (20) e (22) e nastro estrattore.

Infatti con la movimentazione a doppia corsa del nastro alimentatore (19) si ha la duplice funzione :

- di estrarre con il tappeto in gomma l'impasto dalla tramoggia (18)
- e di scaricarlo in modo omogeneo, grazie al particolare movimento a doppia corsa, nella tramoggia (20).

L'inserimento di un nastro (21) di adeguate dimensioni ha la duplice funzione:

- una: di estrarre con il tappeto in gomma l'impasto dalla tramoggia (20) e di distribuirselo su se stesso (impasto distribuito uniformemente nelle dimensioni di 3.00 metri per 1.40 metri);



STUDIO CIRILLO
Ing. ~~Bennare Cirillo~~
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
Posizione n. **NA2002A00045**
L'Ufficio Registrante

- l'altra: quella di scaricare l'impasto così come innanzi preparato, nella sottostante tramoggia livellatrice; nel contempo tutta la struttura del nastro si mette in moto e trasla in modo da coprire l'intera superficie della sottostante cassaforma (23) permettendo così all'impasto di riempire il vuoto della cassaforma.

Il nastro, una volta arrivato alla fine della corsa ritorna al precedente punto di partenza consentendo così al nastro (19) di alimentare la tramoggia (20) per la formazione di una nuova lastra. In tal modo ricomincia il ciclo.

La cassaforma, una volta riempita, viene avviata alle fasi successive di tipo noto.

Sull'impasto distribuito sul nastro (21) così come precedentemente descritto, a mezzo dosatori di colore, per caduta o a spruzzo, può venire iniettata una quantità di colore liquido o in polvere, in modo casuale o sistematico così da avere la realizzazione di venature tipo naturale.

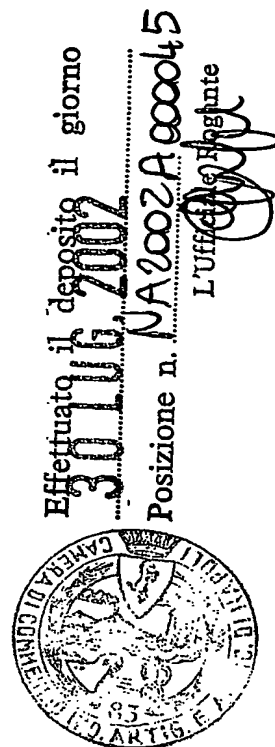
Inoltre con piccoli mescolatori, posti ad una quota sopra il nastro estrattore (21), si possono realizzare degli impasti di diverse colorazioni che vengono distribuiti a mezzo nastri su detto nastro in modo da ottenere così delle colorazioni a macchia di leopardo.

Tale duplice sistema consente, quindi, di riprodurre colorazioni simili ai graniti e marmi naturali.

L'impianto oggetto dell'invenzione descritto ed illustrato potrà subire variazioni formali e strutturali nell'ambito del medesimo concetto inventivo che resta definito dalle rivendicazioni che seguono.

p/p SEIEFFE S.R.L.

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Invenzione n. 183



RIVENDICAZIONI

1. Impianto per la produzione di lastre di materiale composito caratterizzato dal fatto che i materiali componenti vengono scaricati da uno o più miscelatori in tramogge che scaricano su uno o più distinti nastri estrattori/trasportatori che inviano il materiale ad un anello omogeneizzatore che ruota intorno al proprio asse verticale.

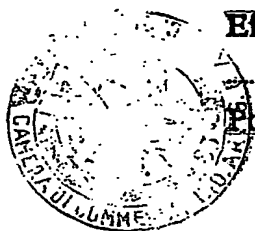
Da detto omogeneizzatore il materiale viene versato su nastri trasportatori ed inviato ad una tramoggia livellatrice (18) dalla quale un nastro (19), a doppia corsa, estrae, con il movimento del tappeto, l'impasto e lo scarica con il suo movimento lineare omogeneamente sulla tramoggia livellatrice (20).

Da tale tramoggia un nastro estrattore, sottostante, con il movimento del tappeto estrae il materiale consentendogli di distribuirsi su se stesso. Terminata tale fase, il tappeto inizia la fase di scarico nella tramoggia livellatrice (22) sottostante; nel mentre il nastro (21), inizia la traslazione in senso inverso a quello di scarico del tappeto nella tramoggia livellatrice (22) solidale al nastro che, con il movimento di traslazione, copre l'intera superficie della sottostante cassaforma (23) consentendone così il riempimento.

Tutto ciò allo scopo di ottenere lastre perfettamente omogenee tra loro a parità di impasto componente.

2. Impianto come e per lo scopo della precedente rivendicazione caratterizzato dal fatto che prima che l'impasto estratto alimenti l'anello omogeneizzatore attraversa una o più coppie di rulli atti a ridurre eventuali grumi.
3. Impianto come e per lo scopo delle precedenti rivendicazioni caratterizzato

STUDIO CIRILLO
Ing. ~~Giuseppe Cirillo~~
Iscrizione n. 183



Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

Posizione n.

NA 2002A 000045

L'Ufficio ha il seguente

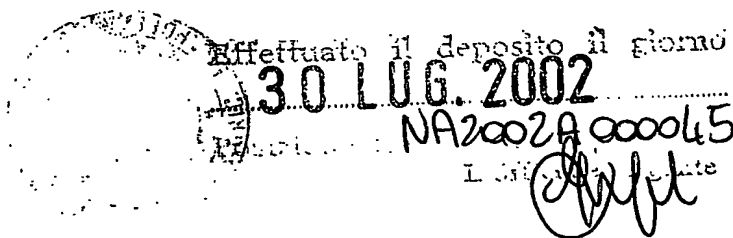
[Handwritten signature]

dal fatto che sull'impasto distribuito sul nastro estrattore, prima o durante la fase di trasferimento nella cassaforma viene distribuito, a mezzo dosatori di colore, per caduta o spruzzo, una quantità di colore liquido o in polvere in modo da ottenere dei prodotti del tipo venato o a macchia di leopardo.

4. Impianto come e per lo scopo delle precedenti rivendicazioni caratterizzato dal fatto che a mezzo di piccoli miscelatori posti al di sopra del nastro estrattore che alimenta la cassaforma, possono realizzarsi impasti tra silice, granulati, collanti e colori che vengono distribuiti a mezzo di piccoli nastri sul nastro estrattore stesso in modo da ottenere delle colorazioni a macchia di leopardo o del tipo venato.
5. Procedimento per la produzione di lastre di materiale composito realizzate utilizzando l'impianto di cui alle precedenti rivendicazioni.
6. Lastre in materiale composito ottenute secondo il procedimento realizzato dall'impianto di cui alle precedenti rivendicazioni.

p/p SEIEFFE S.R.L.

STUDIO CIRILLO
Ing. Gennaro Cirillo
Iscrizione n. 183



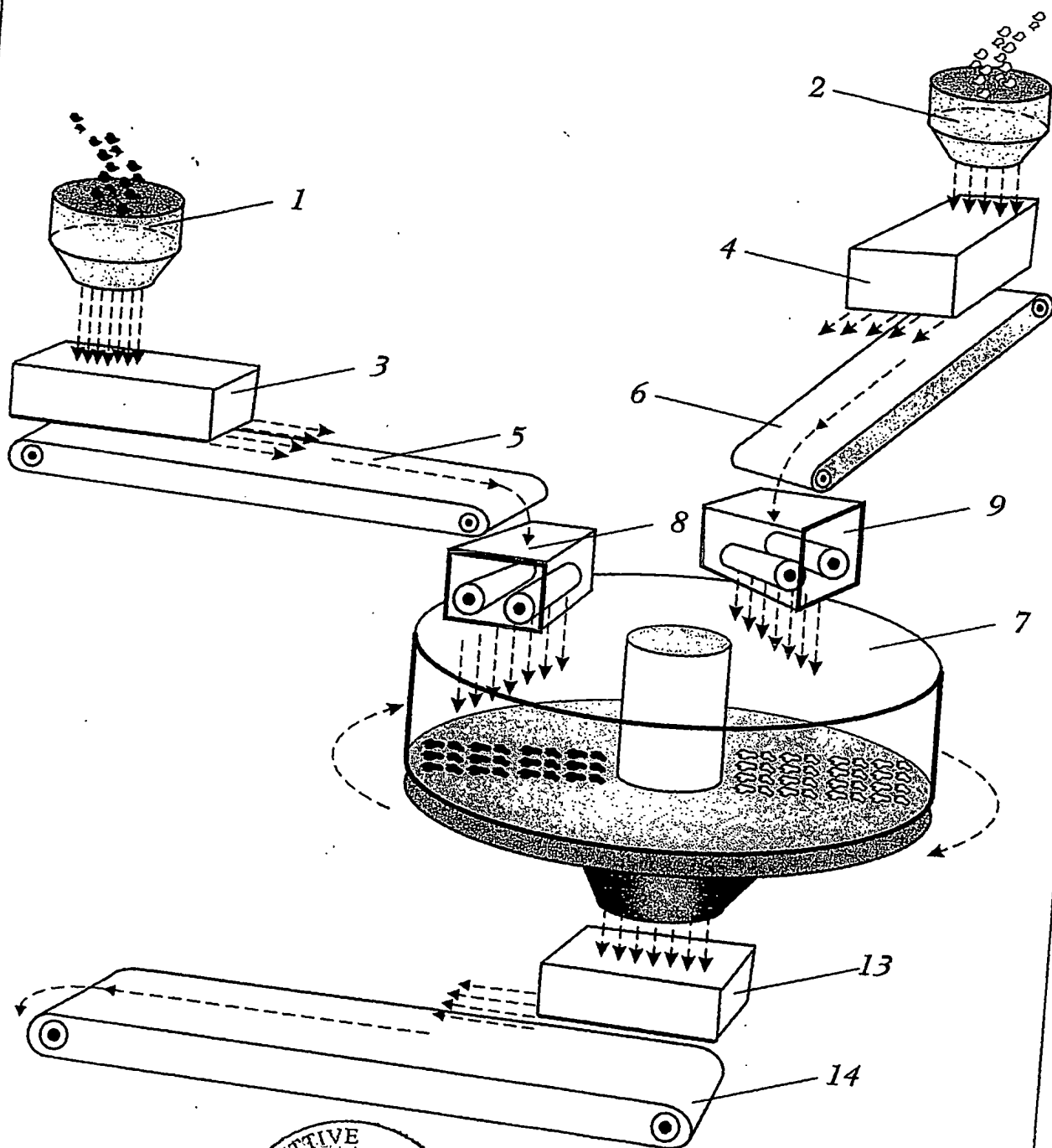


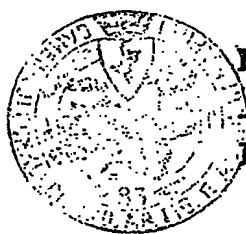
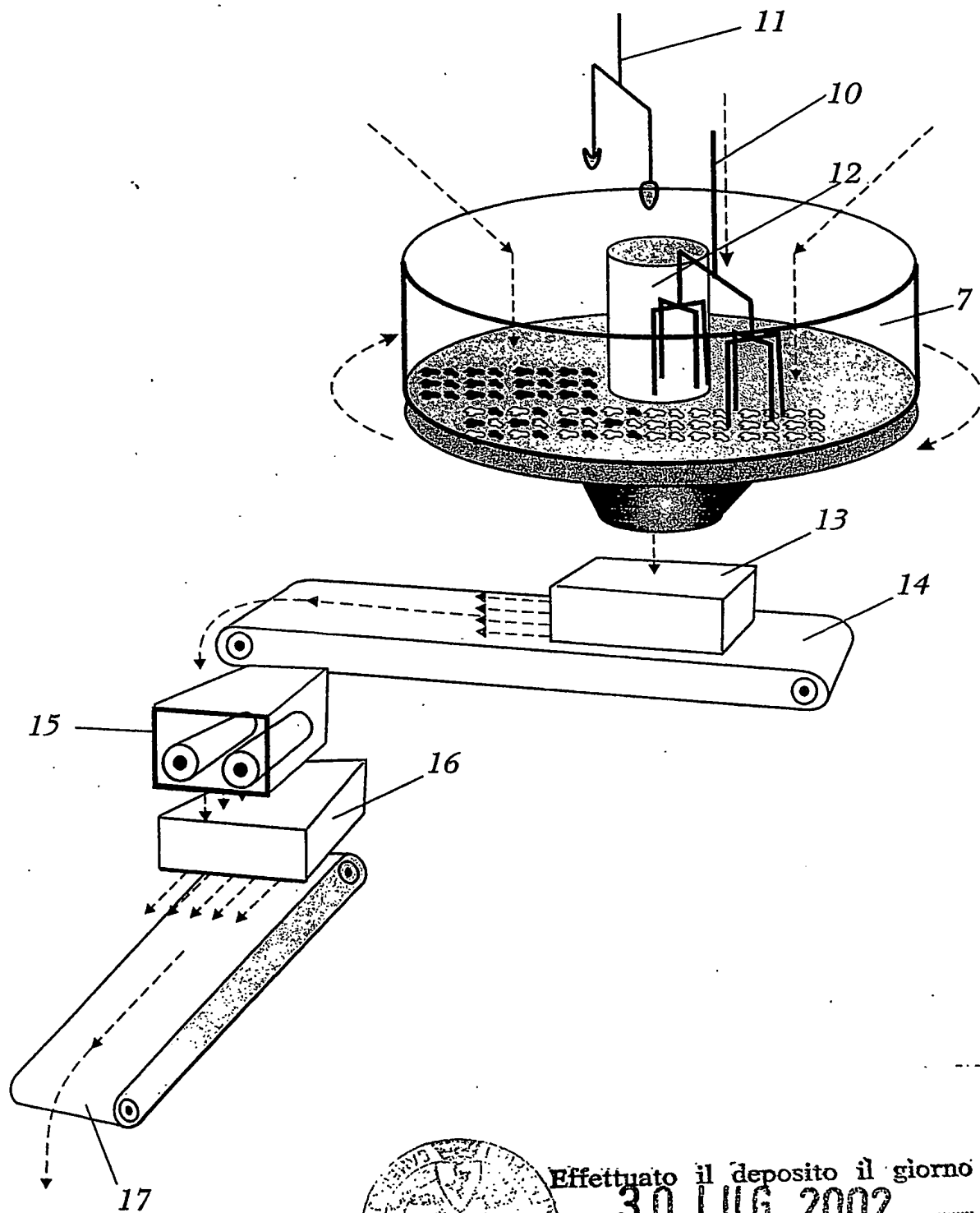
Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

Posizione n. NA2002A000065

L'Ufficio Brevetti





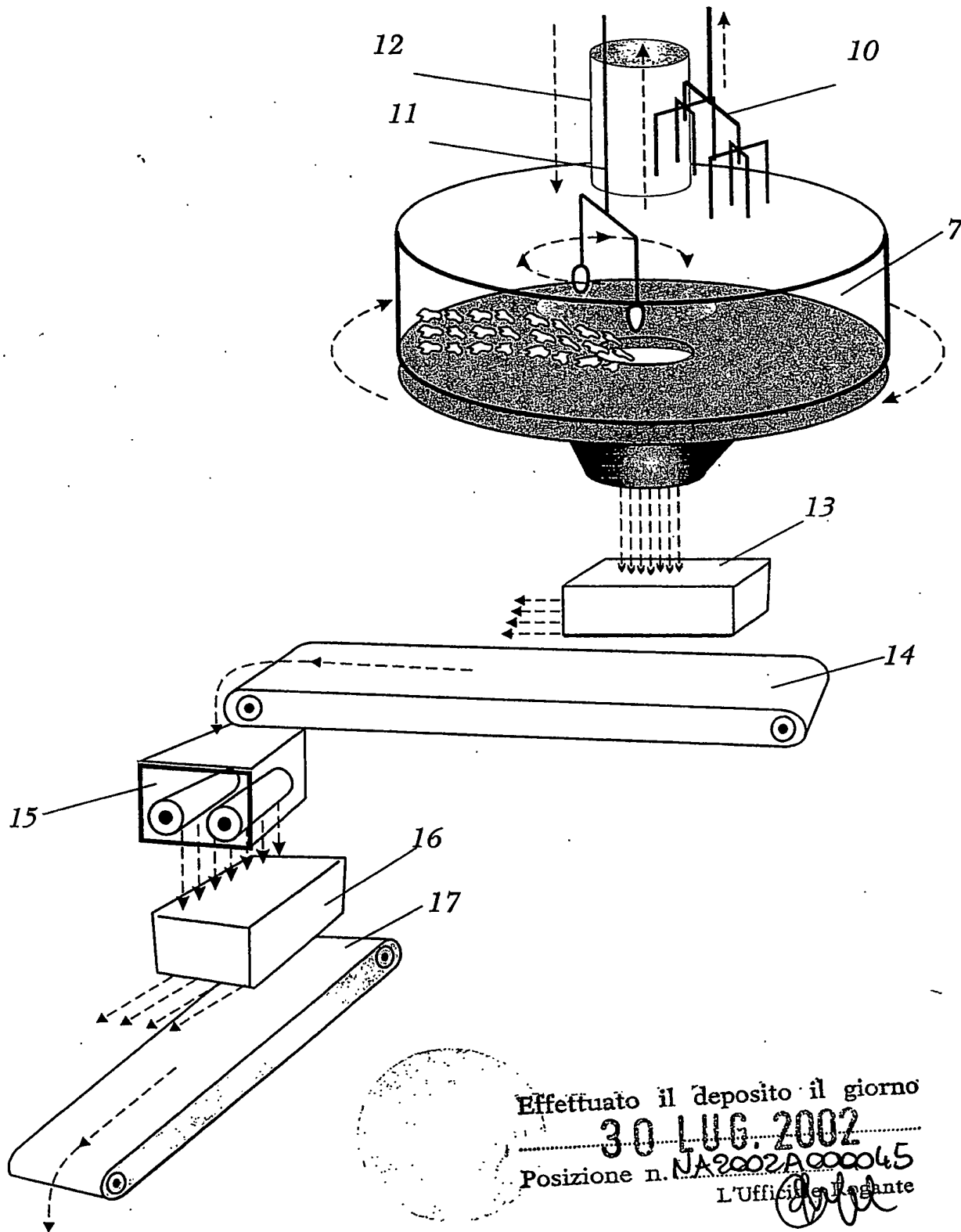
Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

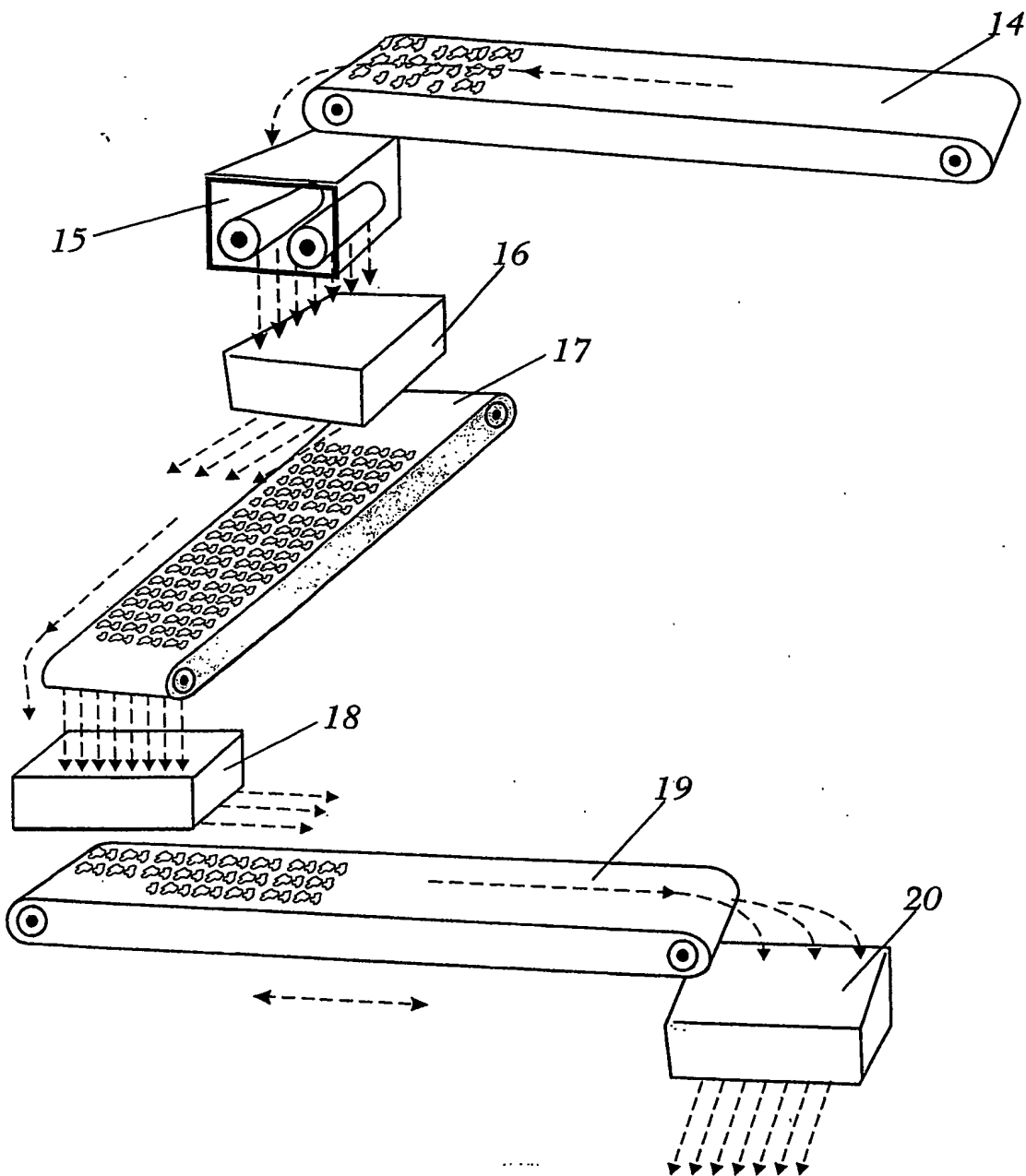
Posizione n. **NA2002A000045**

L'Ufficio Brevetti

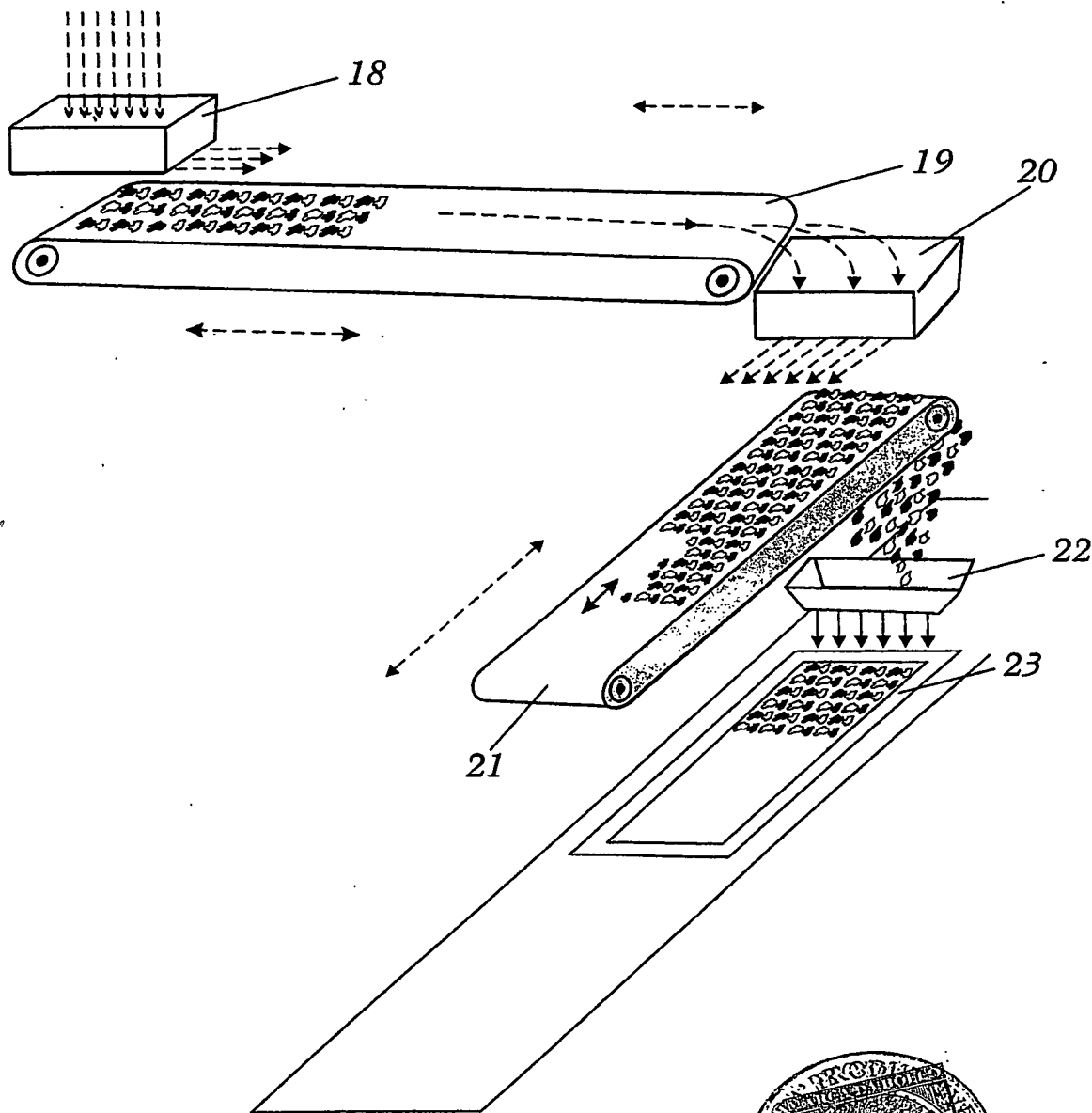
[Handwritten signature]



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
 Posizione n. **NA2002A000045**
 L'Ufficio Registrante

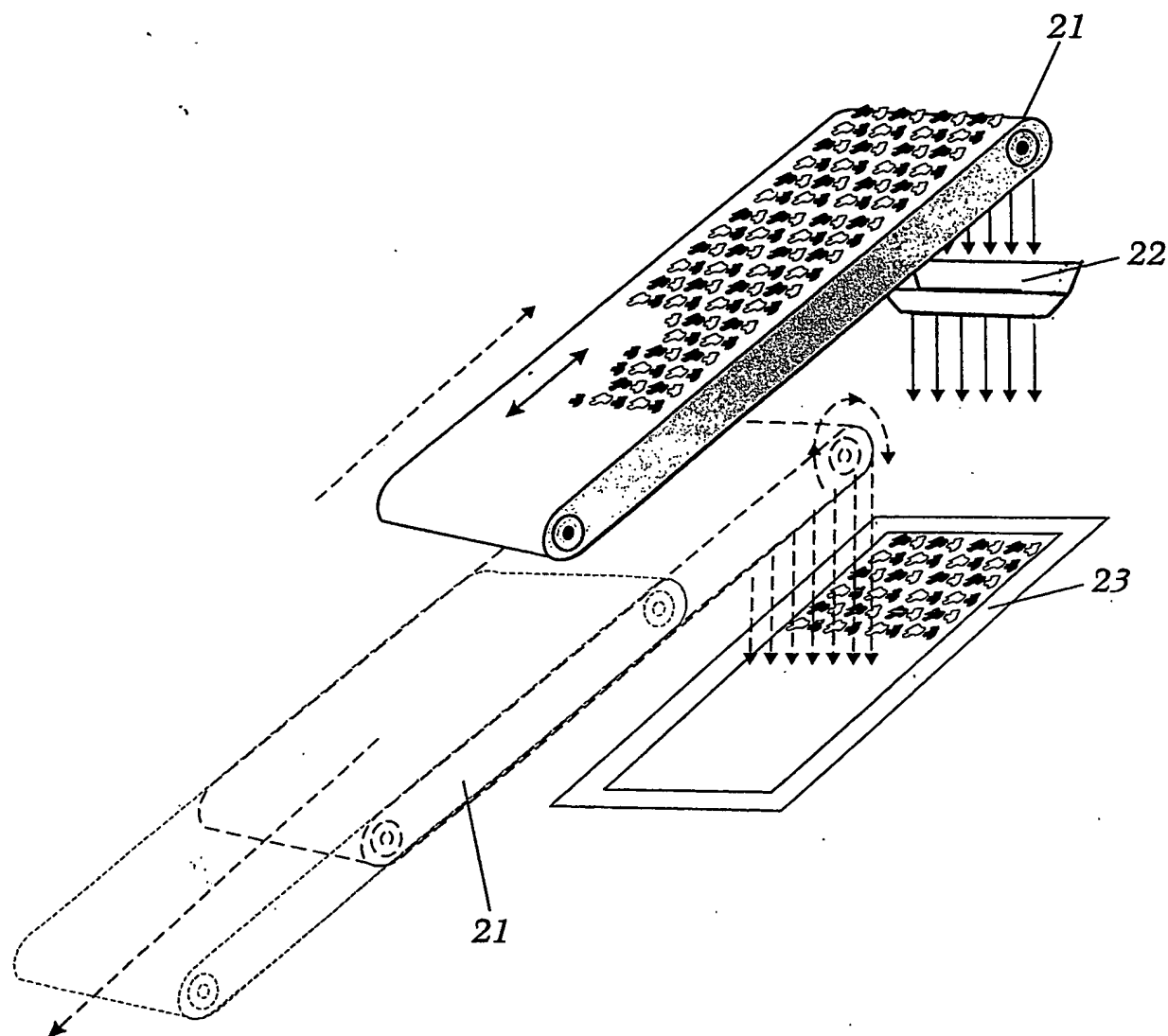


Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
 Posizione n. **NA2002A000045**
 L'Ufficiale Registrante



Effettuato il deposito il giorno
30 LUG. 2002
 Posizione n. **NA 2002 A 000045**
 L'Ufficio Rogante





Effettuato il deposito il giorno

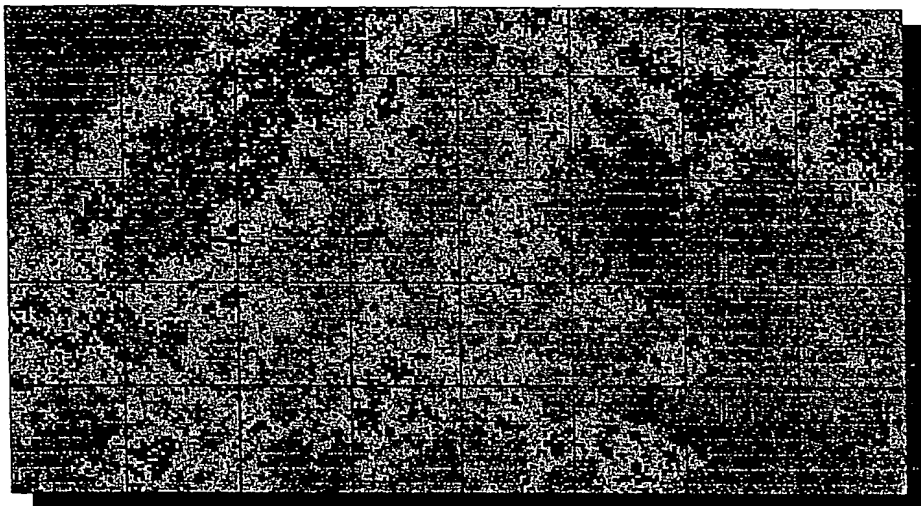
30 LUG. 2002

Posizione n. NA2002A000045

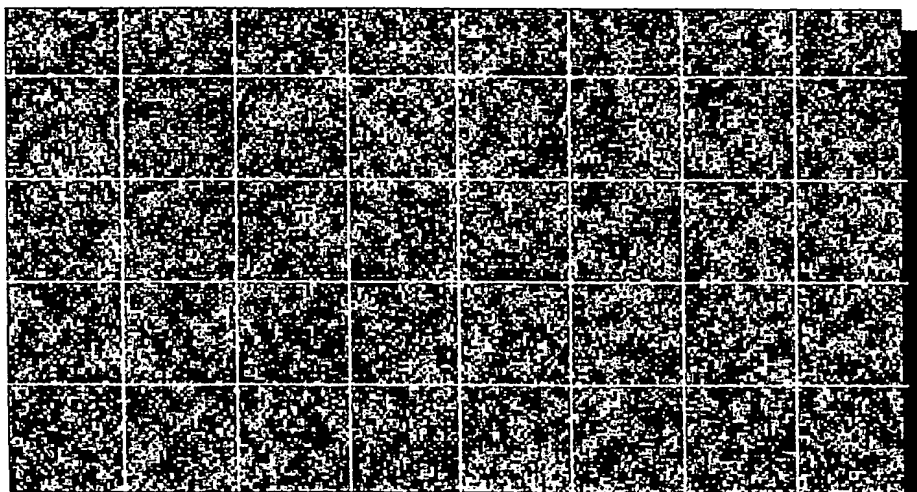
L'Ufficiale Registrante

[Handwritten signature]

a



b



Effettuato il deposito il giorno

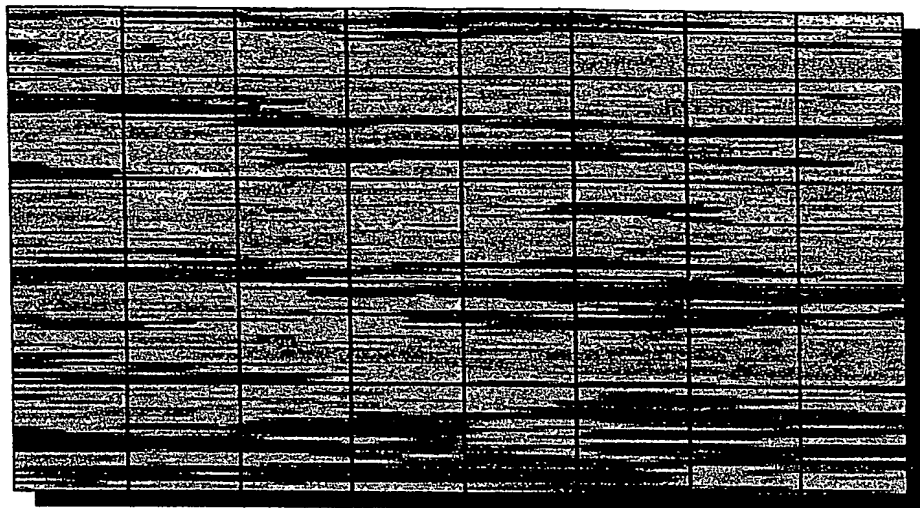
30 LUG. 2002

Posizione n. NA2002A000045

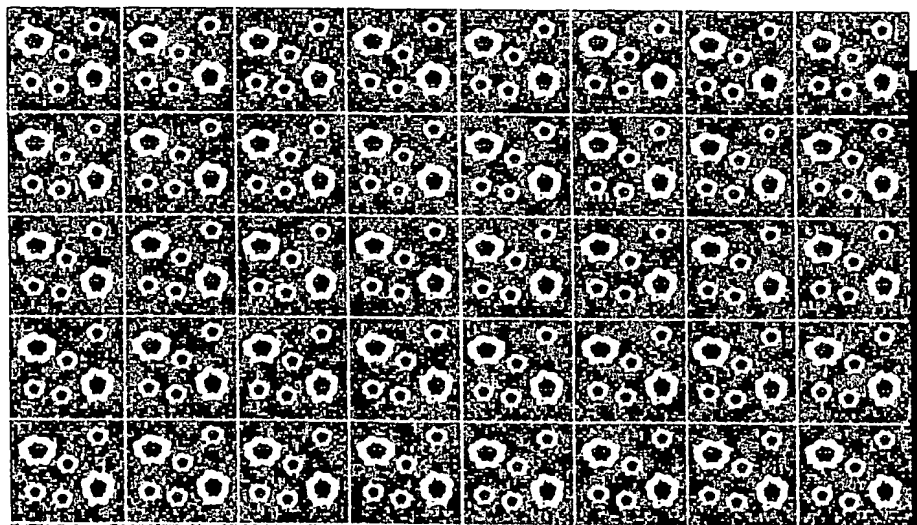
L'Ufficio Registrante

[Handwritten signature]

c



d



Effettuato il deposito il giorno

30 LUG. 2002

Posizione n. **NA2002A000065**

L'Ufficiale Registrante

[Handwritten signature]

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.